

WEICON Fire Safe

ťažko zápalné | silne príľhavé | stierkové

WEICON Fire Safe je biele, nehorľavé, stierkové, 2-zložkové lepidlo. Je vhodný pre aplikácie v oblasti protipožiarnej ochrany a používa sa na pripevnenie keramiky na ochranu proti opotrebovaniu, alebo oceľových dielov na ochranu proti opotrebovaniu, na širokú škálu podkladov, ako je kov, betón a pod. Lepiaci systém je veľmi príľhavý, po vytvrdnutí ťažko ohybný a bol upravený tak, aby bol odolný proti nárazom. Lepidlo nekrehne ani v tých najextrémnejších podmienkach. Vykazuje dobré vlastnosti proti opotrebovaniu, proti erózii častíc, má dobrú chemickú odolnosť a je bez rozpúšťadiel. WEICON Fire Safe obsahuje prísady, ktoré spôsobujú samozhášanie v priebehu niekoľkých sekúnd. Bol testovaný podľa EN 13501-1:2018 (EN 13823 a EN ISO 11925-2) a klasifikovaný ako B-s3, d0.

Špeciálne lepidlo sa dá použiť v mnohých oblastiach. Či už na upevnenie protipožiarnej bariéry a krytov alebo komponentov s požiadavkami na požiaru odolnosť. Fire Safe sa môže používať v rôznych priemyselných odvetviach, ako sú rafinérie, výroba cementu, chemický priemysel, konštrukcia nádrží, konštrukcia ventilov a izolačná technika.

Charakteristika

Základ	epoxid
Plnivo	minerálne
Konzistencia	pasta
Farba	biela
Minimálna doba skladovania	pri izbovej teplote 24 mes.

Spracovanie

Teplota pre spracovanie	+15 °C až +40 °C
Teplota komponentov	>>3°C nad rosným bodom
Relatívna vlhkosť vzduchu	< 85 %
Pomer miešania podľa hmotnosti	100:67
Pomer miešania podľa objemu	100:77
Viskozita zmesi	pri +25 °C 60.000 mPa·s
Hustota zmesi	1,6 g/cm³
Spotreba	hrúbka vrstvy 1,0 mm 1,6 kg/m²
Maximálna hrúbka vrstvy	20 mm

Vytvrdzovanie

Doba spracovateľnosti	pri 20 °C, 500 g dávka	30 minút
Čas pre následnú vrstvu	(35 % pevnosť)	5 hod.
Mechanicky zaťažiteľné po	(80 % pevnosť)	8 hod.
Konečná tvrdosť	(100 % pevnosť)	24 hod.
Zmrštenie		0,31 %

Mechanické vlastnosti

- určené po vytvrdnutí pri	24 h IT + 24 h 60 °C
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527-2 32 MPa
Predĺženie po pretrhnutí (ťah)	DIN EN ISO 527-2 5,0 %
E-Modul (ťah)	DIN EN ISO 527-2 2400-2600 MPa
Odolnosť proti tlaku	DIN EN ISO 604 110 MPa
Pevnosť v ohybe	DIN EN ISO 178 52 MPa
Tvrdosť (Shore D)	DIN ISO 7619 78 ±3
Síla adhézie	DIN EN ISO 4624 21,7 MPa
Taberov test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.) 0,3 g / 0,2 cm³

Pevnosť v šmyku pri hrúbke materiálu 1,5 mm DIN EN 1465

oceľ 1.0338 opieskovaná	22 MPa
oceľ nerezová V2A opieskovaná	26 MPa
hliník opieskovaný	14 MPa
oceľ žiarovo pozinkovaná	7 MPa

Teplné vlastnosti

Teplotná odolnosť	-35 °C až +120 °C
Tg po vytvrdnutí pri IT	(DSC) 50 °C
Tg po temperovaní (pri 120 °C)	(DSC) 90 °C
Teplná rozmerová stálosť	DIN EN ISO 75-2 79 °C
Teplná vodivosť	DIN EN ISO 22007-4 0,579 W/m·K
Teplná kapacita	DIN EN ISO 22007-4 1,399 J/(g·K)

Elektrické vlastnosti

Odpor	DIN EN 62631-3-1 8,85 · 10 ¹⁰ Ω·m
Magnetický	nie

Návod na použitie

Pri práci s produktmi WEICON je potrebné dodržiavať fyzikálne, bezpečnostné, toxikologické a ekologické údaje a predpisy v našich kartách bezpečnostných údajov EÚ (www.weicon.de).

Predúprava úprava povrchu

Úspešné spracovanie WEICON Fire Safe závisí od starostlivej prípravy povrchov. Pretože to je najdôležitejší faktor pre celkový úspech. Prach, špina, olej, mastnota a hrdza majú negatívny vplyv na príľhavosť. Pred spracovaním WEICON Fire Safe je preto potrebné dodržať nasledovné body: Lepené, alebo opravené plochy musia byť zbavené akéhokoľvek oleja, mastnoty, špiny, hrdze, oxidov, farby a iných cudzích látok, alebo zvyškov. Na čistenie a odmasťovanie odporúčame WEICON Čistič S v spreji. Hladké a obzvlášť silno znečistené povrchy je možné vopred pripraviť aj mechanickým opracovaním povrchu, napr. brúsením, alebo najlepšie otryskaním. Pri opracovaní tryskaním by mal byť povrch upravený na stupeň čistoty SA 2 ½ - "Near White Blast Cleaning" (podľa ISO 8501/1-2, NACE, SSPC, SIS). Aby sa dosiahol optimálny stupeň drsnosti povrchu 75 - 100 µm, mali by sa použiť uhlové jednorazové tryskacie prostriedky (oxid hlinitý, korund). Kvalitu povrchu negatívne ovplyvňuje použitie opakovane použitých tryskacích médií (troska, sklo, kremeň), ale aj tryskanie ľadom. Vzduch použitý na tryskanie musí byť suchý a bez oleja. Kovové časti, ktoré sa dostali do kontaktu s morskou vodou, alebo inými solnými roztokmi, treba najskôr dôkladne opláchnuť deionizovanou vodou a podľa možnosti nechať cez noc odležať, aby sa z kovu vylúčili všetky soli. Pred každou aplikáciou WEICON Fire Safe by sa mal vykonať test na rozpustné soli metódou Bresle (DIN EN ISO 8502-6).

Miešanie

Najskôr premiešajte samotnú živicu. Potom miešajte živicu a tužidlo pri teplote +20° C (68° F) najmenej štyri minúty bez vytvárania bublín. Na to je možné použiť priloženú spracovateľskú špachtľu, alebo mechanické miešadlo, ako je nerezová miešacia tyč. Pri mechanických miešadkách by sa mala používať nízka rýchlosť, maximálne 500 ot./min. Zložky by sa mali miešať, kým sa nedosiahne homogénna zmes. Miešací pomer oboch zložiek je potrebné presne dodržať, inak sa budú fyzikálne hodnoty značne líšiť (max. odchýlka +/- 2 %). Zmiešajte len tolko, koľko je možné spracovať počas doby spracovateľnosti. Uvedená doba spracovateľnosti sa vzťahuje na množstvo materiálu 500 g a teplotu materiálu +20°C (68° F). Pri zmiešaní väčších množstiev alebo pri vyšších teplotách spracovania dochádza k rýchlejšiemu vytvrdzovaniu v dôsledku reakčného tepla typického pre epoxidové živice.

Nanášanie

Pre spracovanie odporúčame okolitú teplotu od 20°C (68°F) pri nižšej ako 85% relatívnej vlhkosti. Pomocou kontúrovej stierky Flexy intenzívne, do križa, zapracujte WEICON Fire Safe do povrchu, tak aby sa vytvorila tenká podkladová vrstva, a dosiahla sa maximálna príľhavosť. Pomocou tejto techniky

epoxidová živica dobre preniká do všetkých trhlín a hĺbok nerovností. Ďalšiu aplikáciu je možné potom vykonať priamo štetcom, alebo penovým valčekom, až do požadovanej hrúbky vrstvy. Dôležité je zabezpečiť rovnomernú aplikáciu bez vzduchových bublín. Na vyplnenie veľkých medzier, alebo otvorov, by sa mal použiť sklolaminát, ťahokov, alebo iné mechanické upevňovacie materiály. Nakoniec je možné povrch veľmi jednoducho vyhladiť pomocou PE fólie a gumeného valčeka.

Vytvrdzovanie

Konečná tvrdosť sa dosiahne najneskôr po 48 hodinách pri teplote +20°C (68°F). Pri nižších teplotách je možné vytvrdzovanie dosiahnuť rovnomerným pôsobením tepla až do maximálne +40°C (104°F) napr. s ohrievacím vrečkom, teplovzdušným alebo ohrievacím ventilátorom. Vyššie teploty skracujú dobu vytvrdzovania. Ako základné pravidlo platí: každé zvýšenie teploty o +10°C (50°F) oproti izbovej teplote (+20°C/68°F) skráti dobu spracovania a vytvrdnutia o polovicu. Teploty pod +16°C (61°F) predlžujú dobu spracovania a vytvrdnutia, a pri teplote približne pod +5°C (41°F) neprebíha žiadna reakcia.

Skladovanie

Systémy epoxidových živíc skladujte v suchu pri izbovej teplote. Neotvorené nádoby je možné skladovať pri teplotách od +18°C do +28°C. Otvorené nádoby sa musia spotrebovať do 6 mesiacov.

Doporučené príslušenstvo

uhlová brúška

otryskávací systém

tepelné vrečko

ohrievač, alebo teplovzdušný ventilátor

hladidlo, stierka

PE fólia 0,2 mm

textilná páska

maliarsky štetec

penový valec

gumový valec

utierky nepúšťajúce vlákna

Tu je stránka s
podrobnosťami o
produkte:

